

⑩ 日本国特許庁(JP)

⑪ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報(A)

昭62-215002

⑬ Int.Cl.<sup>4</sup>

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 昭和62年(1987)9月21日

A 41 G 3/00

6671-3B

審査請求 有 発明の数 2 (全3頁)

⑮ 発明の名称 かつら及びその製造

⑯ 特 願 昭61-50466

⑰ 出 願 昭61(1986)3月10日

⑱ 発 明 者 中 島 康 男 東京都足立区千住大川町30番5号

⑲ 出 願 人 中 島 康 男 東京都足立区千住大川町30番5号

⑳ 代 理 人 弁理士 井上 清子 外1名

明 細 書

1. 発明の名称 かつら及びその製造

2. 特許請求の範囲

1. 毛髪を支持するかつら本体は、前頭部がモノフィラメントネット製の前頭基片とその前縁に重なった補強片で形成され、該前縁は波形状に屈曲し、該屈曲部及び該屈曲部から前頭基片の基端に向かってそれぞれプラスチック線条を有するかつら。

2. モノフィラメントネットはナイロンネットであり、プラスチック線条はナイロンのモノフィラメントである特許請求の範囲第1項記載のかつら。

3. モノフィラメントネットをその端縁をずらして重ね合わせ、該重ね合わせ部にプラスチック線条を屈曲して配置し、該屈曲部と交叉する方向にプラスチック線条を配置し、上記重ね合わせたモノフィラメントネットとプラスチック線条を熱溶着し、該熱溶着と同時若しくはその後

上記屈曲部の外側部分を切り落しかつら本体の前頭部を形成することを特徴とするかつらの製造方法。

4. 上記モノフィラメントネットの重ね合わせは、1枚のネットを二つ折りしたものであり、二つ折り部の内側に上記プラスチック線条を配置した特許請求の範囲第3項記載のかつらの製造方法。

5. 上記プラスチック線条をネットの網目に挿通するようにした特許請求の範囲第3項、第4項に記載のかつらの製造方法。

6. 上記プラスチック線条は、ネットに縫着してある特許請求の範囲第3項、第4項に記載のかつらの製造方法。

7. 上記プラスチック線条は、波形状に屈曲成形した後、上記重ね合わせ部に配置するようにした特許請求の範囲第3項乃至第6項に記載のかつらの製造方法。

## 3. 発明の詳細な説明

本発明は、生え際が自然に見えるようにした新規なかつらに関する。

かつらを着用した際、額の生え際部分の不自然さが目立つことがあり、それを改良するよう種々提案されているが、満足すべきものは少ない。

本発明は、かつら本体の前頭基片をモノフィラメントネットで作製し、該ネットの前縁を波形状に屈曲させ、該ネットにプラスチック線条を止着して前頭部の先端がくずれないように保形し、これに植毛することにより生え際の自然なかつらを得られるようにしたものである。

以下実施例と共に説明する。

網目を有するかつら本体(1)は、適宜図に示すようにキャップ状にしたり、部分かつらのようにネット状に形成され、毛髪が植毛される。該かつら本体の前頭部には、前頭基片(2)が設けられている。該前頭基片は、第4図に示すようにモノフィラメントネット(3)で作られ、網目の交点は融着されている。図においては、ネットを構成する繊維は、

てはナイロンのモノフィラメントを用いているが、その他の熱可塑性合成繊維のモノフィラメント、燃糸、プラスチック細片等で作ることができ、上記前頭基片等を構成するネットのモノフィラメントよりも太く、強度を有するものが好ましい。前縁の線条(5)は、上記前頭基片のネットの網目に適宜挿通して波形状に屈曲させているが、ミシン等で縫着したり、予め熱加工によつて波形状に屈曲させてもよい。支幹の線条(6)もネットの網目に挿通させたり、縫着してあり、所望により複数本設けることもでき、その先端は好ましくは、上記前縁の線条(5)の波形の山部付近に達している。図において、上記線条は、前頭基片と補強片の間に設けてあるが、前頭基片の下面や補強片の上面に設けることもでき、上記前頭基片、補強片に熱加工により溶着してある。

上記前頭部(7)は下記のように製造される。

ナイロンネット等のモノフィラメントネット(8)を、その端縁をずらして重ね合わせる。この際、2枚のネットを用いてもよいが、第5図に示すよ

うにナイロンで作られているが、その他の熱可塑性合成繊維で作ることもできる。該前頭基片(2)の前縁には補強片(4)を設けてあり、該補強片もモノフィラメントネットで構成してあり、図においては前頭基片と同様のナイロン繊維で作つてあるがその他の熱可塑性合成繊維で作ることもでき、前頭基片と別の繊維で形成してもよい。上記前頭基片と補強片は、熱加工して溶着され、その前縁は波形状に屈曲している。該波形の高さは約5mm~40mm、好ましくは約5mm~30mmで、ほぼ額の中央に位置する部分の波高が高く、例えば約10mm~25mmに形成し、側方の波高の高さをそれより次第に低くなるように漸減させるとよい。また該波形の波長は、約15mm~40mm、好ましくは約20mm~30mmに形成している。なお、上記ネットは、網目が前縁に対し斜めに並ぶようにするとよい。

上記屈曲部、及び該屈曲部から前頭基片の基端に向かつてプラスチック線条(5)、(6)が設けられている。図に示すものでは該プラスチック線条とし

うに1枚のネットを二つ折りすると作業性が向上する。

次に、重ね合わせた部分にプラスチック線条(5)を波形状に屈曲して配置する(第6図)。この際、該線条は、網目に挿通させたり、縫着したり、所望により予め熱加工により波形状に屈曲成形したものを載置してもよく、好ましくは二つ折り部の内側に配置する。

上記屈曲した線条と交叉する方向に他のプラスチック線条(6)を配置する(第7図)。図においては、該支幹の線条(6)は、その先端が波形の山部に位置するようにしてあるが、2本の線条をほぼY字状に位置させることもあり、上記前縁の線条(5)と同様に、網目に挿通したり、縫着したりしてもよいし、単に載置してもよい。

このようにネットと線条を組み合わせたものを熱加工プレス(9)で頭部に沿う形状に熱加工し、上記ネットと線条を溶着する(第8図)。

上記熱溶着と同時に若しくはその後上記屈曲した線条(5)の外側部分を切り落す(第9図)。熱溶着

